Plastificatrici
EXCELAM-PLUS

355RM/655RM/1080RMS

Prima di utilizzare la macchina Vi preghiamo di leggere attentamente questo manuale e vi invitiamo a conservarlo con cura.

INDICE

ISTRUZIONI IMPORTANTI PER LA SICUREZZA 1
CONTENUTO 4
INTRODUZIONE E CARATTERISTICHE 6
NOME DELLE PARTI 6
TRASPORTO E INSTALLAZIONE 8
PANNELLO DI CONTROLLO 9
ESECUZIONE DELLE FUNZIONI PRINCIPALI 13
COME PLASTIFICARE 17
GUIDA ALLA PLASTIFICAZIONE 22
PULIZIA 23
GUIDA ALLA SOLUZIONE DEI PROBLEMI 24
SPECIFICHE 25
MEMO 26

ISTRUZIONI IMPORTANTI PER LA SICUREZZA

Gli avvertimenti che seguono sono contrassegnati dai simboli sotto riportati.

AVVISO IMPORTANTE PER LA SICUREZZA

PERICOLO
Questo messaggio di sicurezza significa che un uso improprio dell'apparecchiatura potrebbe causare ferite o morte.

ATTENZIONE
Questo messaggio di sicurezza significa che un uso improprio dell'apparecchiatura potrebbe causare ferite o danni gravi.

Indica un divieto. Il non attenersi a questo divieto potrebbe provocare ferite.

Se non ci si attiene a questa indicazione, la sicurezza completa non è garantita.

PRECAUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

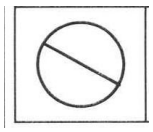
PERICOLO

Utilizzare la macchina solo con il voltaggio e la corrente indicati. Non tentare di modificare il sistema di alimentazione: il rischio è di prendere la scossa o creare principi di incendio.

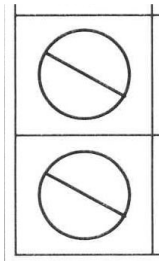
Tenere lontano da sostanze infiammabili: potrebbero causare incendi o il cattivo funzionamento della macchina.

ATTENZIONE

Evitare l'installazione nei pressi di:



- cucine a gas, condizionatori o ventilatori
- fonti di luce diretta
- locali polverosi o in prossimità di macchinari che creano vibrazioni
- zone poco illuminate o non in piano.



Non appoggiare oggetti sulla macchina. A causa delle alte temperature di funzionamento della macchina stessa, questi oggetti potrebbero subire modifiche o danneggiarsi. Si potrebbero creare danni anche al sistema meccanico della plastificatrice.

La presa di corrente dovrebbe essere posta nelle vicinanze della macchina, e facilmente accessibile.

Prima di spostare la macchina assicurarsi di aver spento l'interruttore e di aver staccato il cavo di alimentazione dalla presa. Se si danneggia il suddetto cavo c'è il rischio di prendere la scossa o di provocare principi di incendio.

PRECAUZIONI D'USO

PERICOLO

Non toccare la presa con le mani bagnate. Si potrebbe prendere la scossa.

Tenere lontani i bambini dall'apparecchiatura.

Evitare di montare, smontare, riparare o modificare la macchina. Si potrebbe prendere la scossa o provocare principi di incendio. Per un controllo o una riparazione rivolgersi all'assistenza tecnica.

Evitare che la macchina entri in contatto con acqua o liquidi: si potrebbe prendere la scossa o provocare un malfunzionamento dell'apparecchiatura.

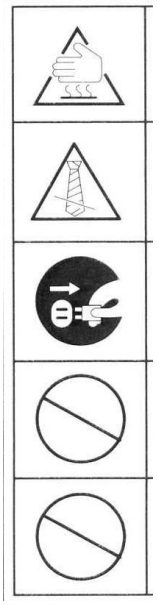
Evitare di fare modiche sul cavo di alimentazione. Non appoggiare oggetti pesanti sul cavo medesimo, che potrebbe danneggiarsi, provocando principi d'incendio.

Non chiudere la griglia di ventilazione della macchina: si potrebbero creare principi di incendio o malfunzionamento dell'apparecchiatura.

Evitare di usare con sostanze infiammabili: rischio di incendio.

Nel caso di surriscaldamento della presa di corrente, nel caso si senta odore di bruciato, o si inseriscano materiali umidi nella macchina, si potrebbe prendere la scossa o provocare incendi. L'utilizzatore è tenuto a spegnere l'apparecchiatura e a disconnettere il cavo dalla rete di alimentazione elettrica. Dopo aver eseguito queste procedure, rivolgersi all'assistenza tecnica autorizzata. L'utilizzatore non dovrebbe comunque smontare o riparare la macchina per conto proprio.

ATTENZIONE



Quando la macchina è in funzione, l'utente deve astenersi dal toccare il film plastificato e la superficie stessa della macchina. Il rischio di bruciature elevato è soprattutto per i bambini.

Se si hanno capelli lunghi, cravatte o ciondoli vari è consigliabile stare lontano dalla zona di inserimento del film. Questi ultimi potrebbero venire trascinati all'interno.

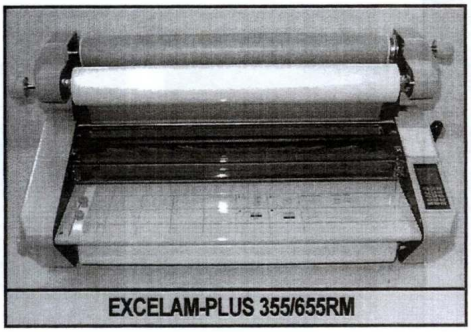
Se la macchina non viene utilizzata per lungo tempo l'utente dovrebbe spegnere l'interruttore e staccare il cavo di alimentazione dalla presa.

Usare l'apparecchiatura solo per plastificare. Utilizzandola diversamente si potrebbero causare incidenti, o la rottura della macchina.

Durante la plastificazione tenere pulita la zona circostante la macchina.

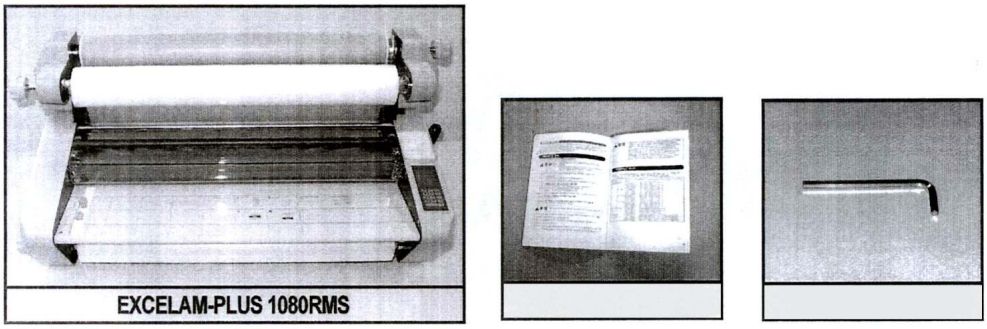
CONTENUTO

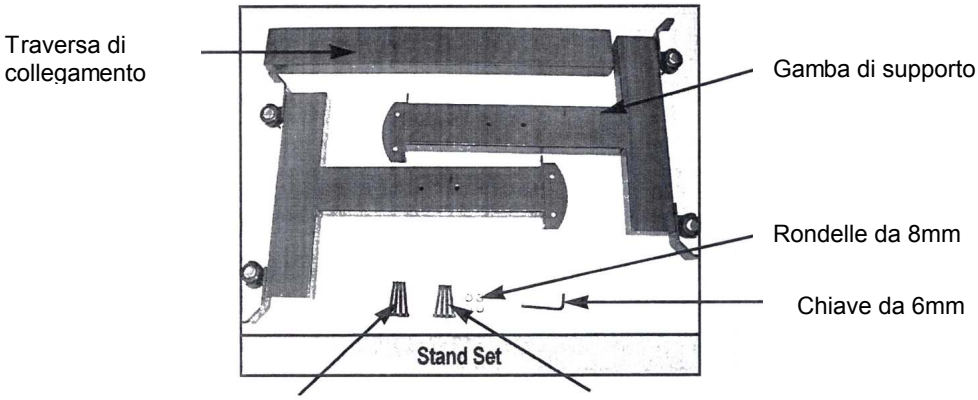
EXCELAM-PLUS355/655RM



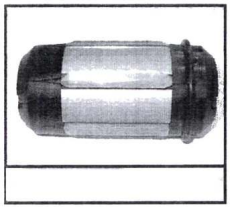
EXCELAM-PLUS355/655RM Contenuti opzionali

EXCELAM-PLUS1080RMS





EXCELAM-PLUS1080RMS Contenuti opzionali



Adattatore da 77mm

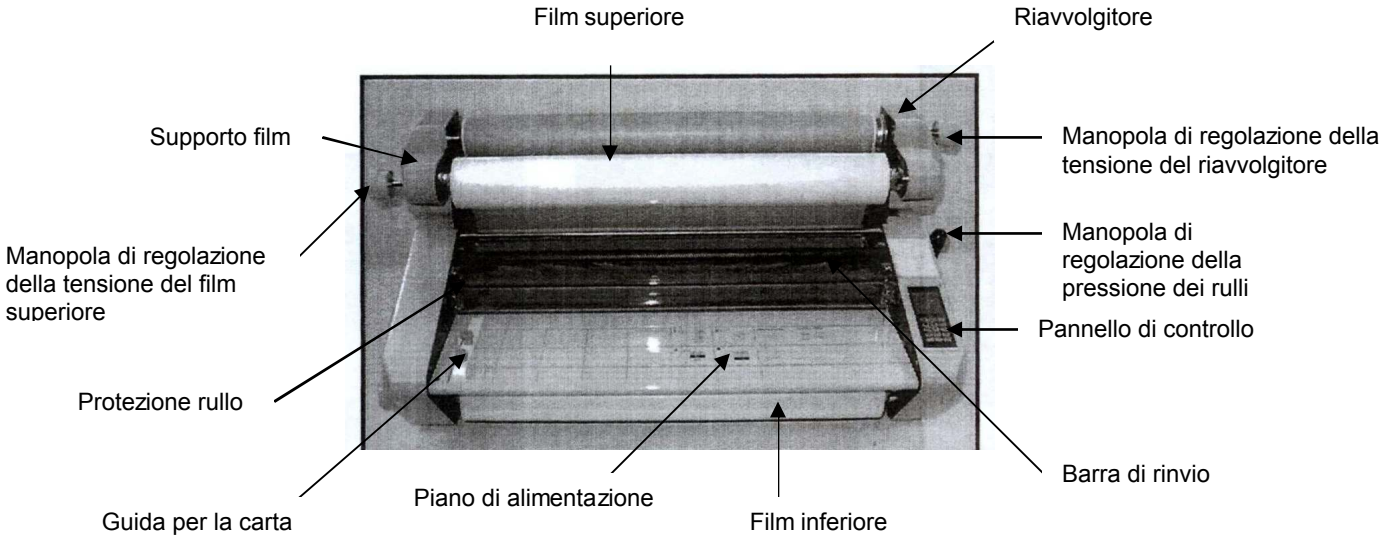
INTRODUZIONE E CARATTERISTICHE

Grazie per aver scelto una plastificatrice GMP.
Le plastificatici GMP sono tra le migliori del mondo e il loro sviluppo tecnico viene eseguito seguendo le esigenze dei clienti.
Le plastificatici GMP vengono prodotte e controllate con alti standard qualitativi.
Leggere attentamente il seguente manuale e conservarlo con cura.

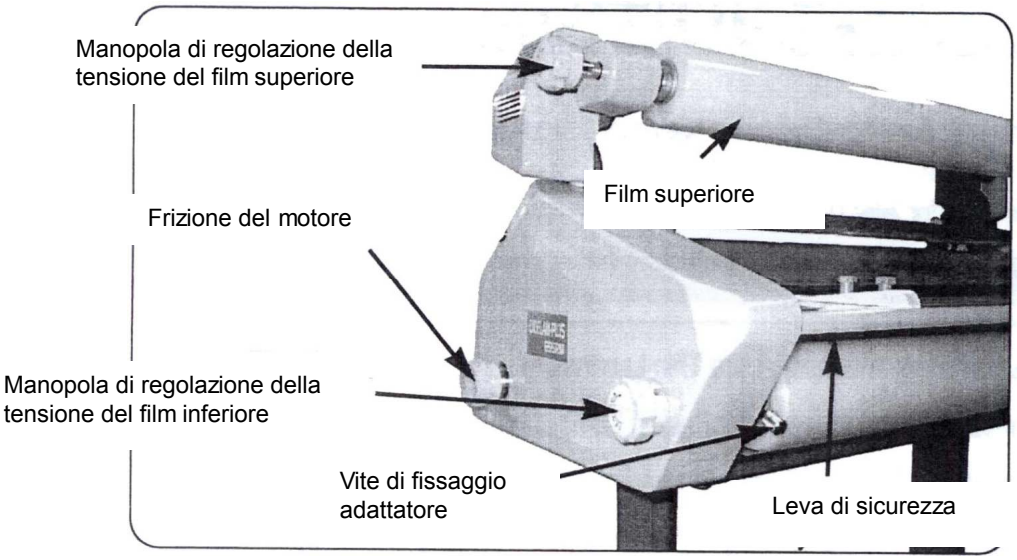
CARATTERISTICHE

- **Multi funzione:** Plastificazione a caldo, Plastificazione a freddo, Montaggio su pannelli, Plastificazione ultra sottile.
- **Controllo della pressione dei rulli:** Manopola di controllo della pressione dei rulli dotata di vari step, per poter plastificare dallo spessore di carta più sottile a quello più elevato.
- **Vantaggio:** Possibilità di salvare in memoria le varie condizioni di plastificazione (Temperatura e velocità).
- **Uniformità di plastificazione:** Il controllo della temperatura indipendente per i due rulli e la speciale tecnologia di riscaldamento permette di ottenere risultati di plastificazione ottimali.
- **Sicurezza:** Il sistema di controllo qualitativo della GMP, permette che vengano prodotti solo macchinari di prima qualità. (Certificati UL & TUV).
- **Risparmio di energia:** Sistema di autospegnimento della macchina.

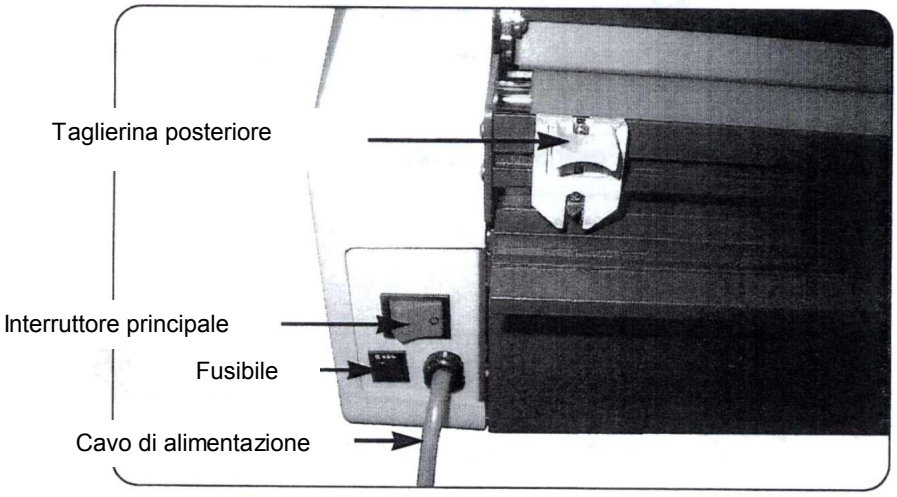
NOME DELLE PARTI



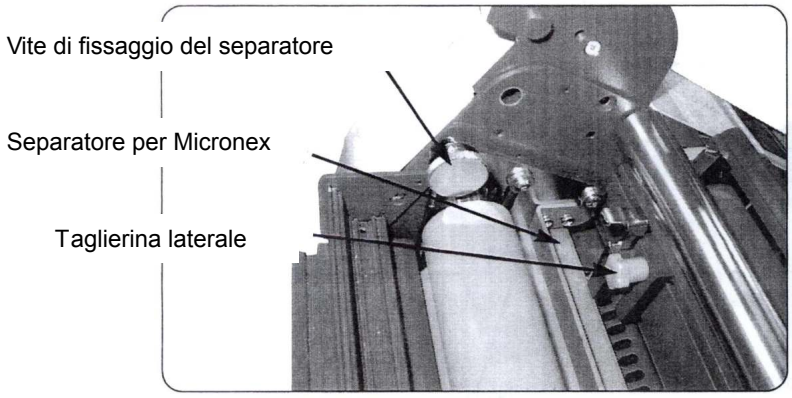
►Nome delle parti (Vista laterale)



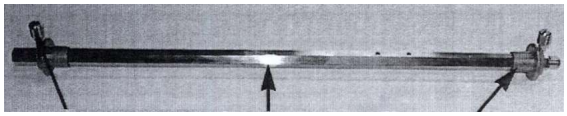
►Nome delle parti (Vista posteriore)



►Nome delle parti (Interno)

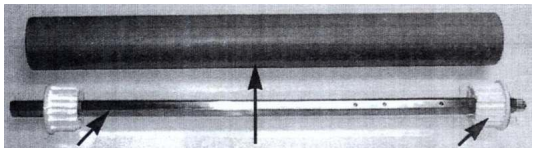


►Albero portafilm per Excelam Plus 355/655



Vite di fissaggio adattatore | Albero portafilm | Adattatore

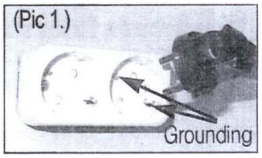
►Albero riavvolgitore per Excelam Plus



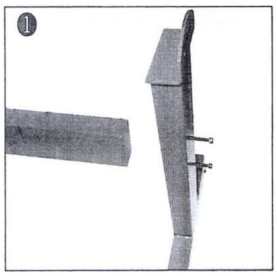
Albero riavvolgitore | Bobina per riavvolgere il liner | Adattatore per bobina di riavvolgimento liner

TRASPORTO E INSTALLAZIONE

► Trasporto: Per estrarre la macchina dall'imballo o per trasportarla occorrono almeno due persone.
► Installazione: Installare la macchina solo su di un pavimento piano.
► Connessione alla rete elettrica: Connessione alla rete AC220v/15. Assicurarsi che esista, per ragioni di sicurezza il collegamento alla terra. (Pic. 1). Quando si connette la macchina alla presa prendere visione delle norme di sicurezza riportate nelle pagine precedenti.

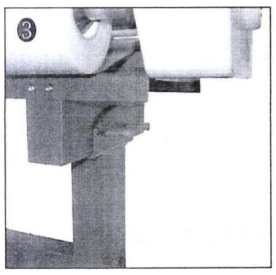


INSTALLAZIONE DEL SUPPORTO PER EXCELAM-PLUS 1080RMS

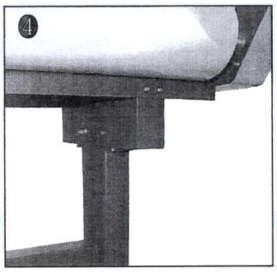


1. Assemblare lo stand unendo la gamba alla traversa di collegamento.

2. Assemblare la gamba rimanente fissandola dalla parte opposta della traversa di collegamento.

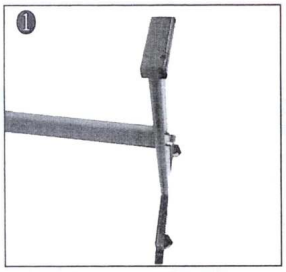


3. Posizionare la plastificatrice al di sopra del supporto e bloccarla con le viti.

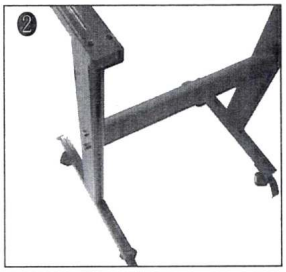


4. Stringere le viti con l'apposita chiave.

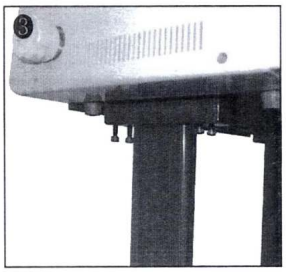
INSTALLAZIONE DEL SUPPORTO PER EXCELAM-PLUS 655RM (opzionale)



1. Assemblare lo stand unendo la gamba alla traversa di collegamento.



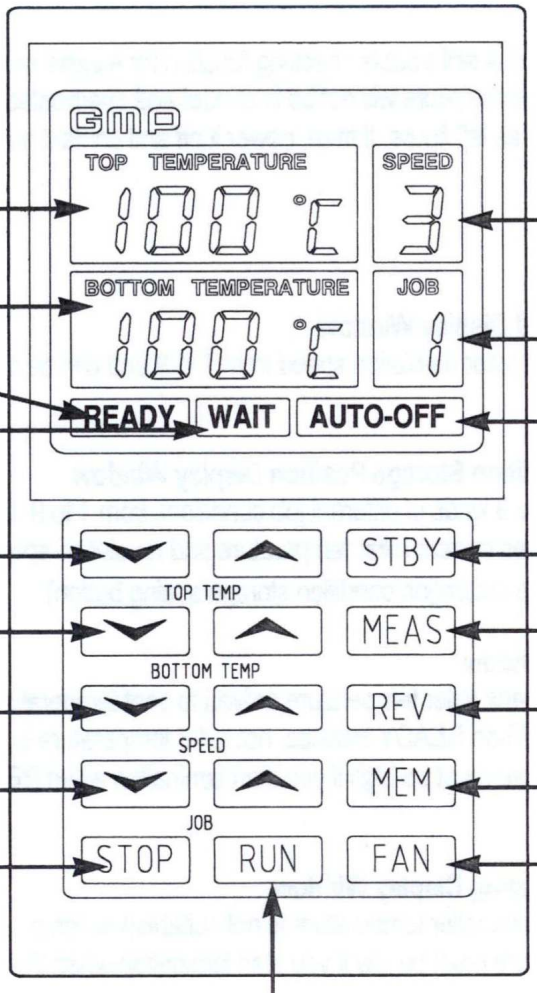
2. Assemblare la gamba rimanente fissandola dalla parte opposta della traversa di collegamento.



3. Posizionare la plastificatrice al di sopra del supporto e bloccarla con le viti.

PANNELLO DI CONTROLLO

La temperatura del rullo superiore e di quello inferiore possono essere regolate indipendentemente in base alle esigenze dell'utente. E' anche possibile eseguire salvataggi frequenti dei parametri di lavoro.



Visualizza la temperatura del rullo superiore

Visualizza la temperatura del rullo inferiore

Indica il raggiungimento della temperatura impostata

Stato di riscaldamento dei rulli

Impostazione temperatura rullo superiore

Impostazione temperatura rullo inferiore

Impostazione della velocità dei rulli

Scelta dei Job memorizzati

Tasto di blocco del movimento dei rulli

Indicatore della velocità impostata

Indicatore del numero di Job memorizzato

Indicatore della modalità di risparmio energetico

Attivazione/disattivazione modalità risparmio energetico

Controllo della temperatura corrente

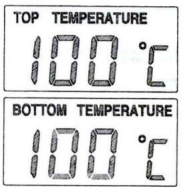
Attiva la rotazione dei rulli in senso inverso

Memorizza le impostazioni dei Job

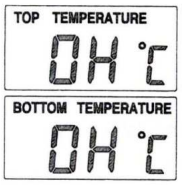
Tasto per il raffreddamento del motore

Tasto di azionamento dei rulli

FUNZIONI DEL DISPLAY E RELATIVI TASTI



- **Finestra di visualizzazione della temperatura dei rulli caldi**
  Viene evidenziata la temperatura corrente e quella impostata. Normalmente il valore che appare è quello impostato. La temperatura corrente la si vede premendo il tasto “MEAS”. Il cambiamento del valore della temperatura può essere eseguito tramite gli appositi tasti di funzione.



- Nel caso in cui la temperatura dei rulli dovesse aumentare in maniera eccessiva esiste un dispositivo di auto rilevamento del problema. Se si dovessero perciò verificare le condizioni sopra descritte, sul display verrà visualizzato il messaggio “OH”, come riportato nella figura a fianco. A questo punto occorre spegnere la macchina e contattare l’assistenza tecnica qualificata.

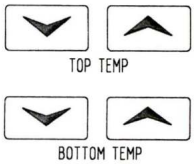
- **Finestra di visualizzazione della velocità**
  Viene evidenziate la velocità di rotazione dei rulli che può variare da 1 a 9 e può essere modificata tramite gli appositi tasti di funzione.

- **Finestra di visualizzazione del numero di “job” (lavoro) memorizzato**
  Possono essere salvate 9 diverse condizioni di job, da 1 a 9. Il numero visualizzato indica quel particolare tipo di job che contiene al suo interno dei valori specifici per quanto riguarda la temperatura e la velocità. Il cambiamento di job si può effettuare tramite gli appositi tasti di funzione.

- **Finestra di visualizzazione della funzione READY**
  READY significa che la temperatura preimpostata è stata raggiunta. La plastificazione può avere inizio quando appare la scritta READY. Quando la scritta READY lampeggia significa che la temperatura dei rulli è superiore a quella impostata.

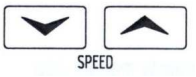
- **Finestra di visualizzazione dello stato del riscaldamento dei rulli**
  WAIT ha lo scopo di avvisare l’utente che la temperatura raggiunta dai rulli non è ancora sufficiente per poter iniziare la plastificazione. E’ più bassa di quella preimpostata. Se si comincia a plastificare quando è visibile la scritta WAIT la temperatura è comunque ancora bassa.

- **Finestra di visualizzazione della modalità risparmio di energia**
  AUTO-OFF ha lo scopo di avvisare che la macchina si trova nella modalità di risparmio di energia. Questa funzione ha lo scopo di spegnere la macchina in modo da risparmiare energia quando non viene usata per lunghi periodi di tempo.



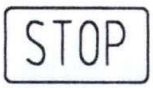
- **Tasti di impostazione del valore della temperatura dei rulli caldi**
  Sono i tasti che permettono di modificare la temperatura preimpostata dei rulli. Il valore della temperatura visualizzata varia da un minimo di 0°C ad un massimo di 150°C. Il tasto premuto una sola volta fa si che la temperatura evidenziata sul display aumenti o diminuisca di 1°C. Se si mantiene premuto il tasto, la temperatura sale o scende di

1°C per ogni mezzo secondo per i primi 2 secondi, e sale o scende rapidamente di 10°C al secondo trascorsi altri 2 secondi.



- **Tasti di impostazione della velocità**
  Sono tasti che permettono di impostare la velocità dei rulli. La velocità può variare da 1 a 9.

- **Come modificare la velocità dei rulli**
  Usando i tasti di impostazione della velocità è possibile modificare il valore di quest'ultima.
  1) Quando i rulli girano: Se il valore della velocità viene modificato mentre i rulli stanno girando, quest'ultima varia di conseguenza.
  2) Quando i rulli sono fermi: Se il valore della velocità viene modificato mentre i rulli sono fermi, questi ultimi non cominceranno a girare, ma si potrà vedere il nuovo valore sul display. Per far ruotare i rulli bisognerà premere il tasto "RUN".



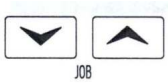
- **Funzione di "STOP" dei rulli**
  Premendo questo tasto il rulli smettono di girare.

- **Funzione "RUN"**
  Fa partire i rulli. Premendo questo tasto si fanno ripartire i rulli, precedentemente fermati, alla velocità preimpostata.

- **Tasto Reverse**
  Permette ai rulli di ruotare in senso inverso. Mentre "REV" rimane premuto, i rulli gireranno al contrario a velocità 1, si avvertirà un beep ed il valore della velocità sul display lampeggerà. Il suono continuerà fintanto che i rulli gireranno al contrario. Per far fermare i rulli occorre rilasciare il tasto "REV".

- **Tasto di controllo del valore della temperatura**
  Premendo questo tasto di controllo, il valore corrente della temperatura del rullo superiore e di quello inferiore apparirà lampeggiando sul display. Ciò per una più facile identificazione rispetto alla temperatura impostata. Quest'ultima verrà evidenziata non appena sarà rilasciato il tasto.

- **Tasto per il controllo del raffreddamento del motore**
  Premendo questo tasto una volta si aziona la ventola di raffreddamento del motore, una seconda pressione la fa fermare. Il raffreddamento è utile soprattutto per evitare che si surriscaldino i rulli quando si eseguono parecchie plastificazioni o quando si usano film speciali come il Micronex.



- **La funzione JOB**
  Permette di memorizzare le condizioni di plastificazione usate più frequentemente e di liberarsi dai disagi creati dal dover impostare le condizioni di lavoro ogni volta che viene usata la macchina. Si possono salvare 9 diversi tipi di impostazioni, dal JOB1 al JOB9.

- **Tasti di scelta dei job memorizzati (tasti JOB)**
  Questi tasti permettono di scegliere i JOB dalla posizione 1 alla 9

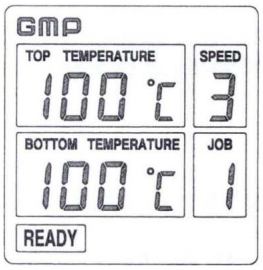
MEM

- **Tasto di memorizzazione delle condizioni di plastificazione (tasto MEM)**
  Tasto che permette di salvare i parametri di temperatura e velocità per ogni singola posizione di JOB.
- **Qualche consiglio**
  Quando la temperatura e la velocità vengono modificate, il numero modificato e quello corrente di JOB lampeggiano per circa 2 secondi. Ciò non serve solo per verificare se le modifiche apportate sono corrette, ma anche per chiedere conferma del salvataggio dei nuovi valori nel JOB che appare sul display.
- **Significato della modalità POWER SAVE/STAND BY**
  Si tratta della funzione automatica di distacco della corrente, per prevenire danni, e del risparmio di energia, che abbassa la temperatura dei rulli al di sotto degli 80°C o stacca l'alimentazione quando si lascia la macchina ferma per parecchio tempo.

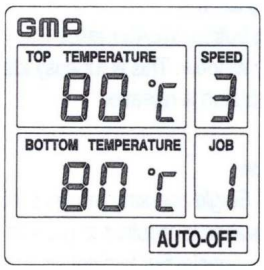
STBY

- **Modalità di risparmio energetico (tasto STAND-BY)**
  1) Azionamento da parte dell'utente: Viene usato per fermare la macchina per brevi periodi di tempo. Quando si preme il tasto "STBY" la temperatura preimpostata viene automaticamente portata ad 80°C, e i rulli, se erano in rotazione, si fermano.
  2) Azionamento automatico da parte del microprocessore: Il microprocessore, inserito nel circuito elettronico, abbassa la temperatura dei rulli fino a 80°C se la macchina viene lasciata inoperosa per un lungo periodo di tempo. (Se la temperatura impostata è già inferiore a 80°C, verrà automaticamente portata a 0°C). A questo punto sul display compare la scritta (AUTO-OFF) e le scritte READY o WAIT scompaiono. Dopo un ulteriore ora di non funzionamento, la scritta AUTO-OFF comincia a lampeggiare e l'alimentazione viene completamente staccata.

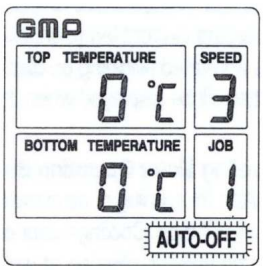
  * Per abbandonare la funzione di risparmio energetico, spiegata poco sopra, occorre premere il tasto STBY ancora una volta. Si ritornerà così all'impostazione originaria.



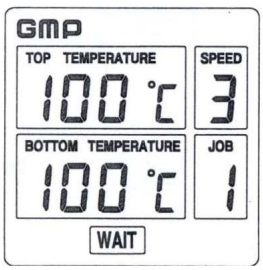
Condizione antecedente alla funzione di risparmio energetico



Impostazione del risparmio energetico

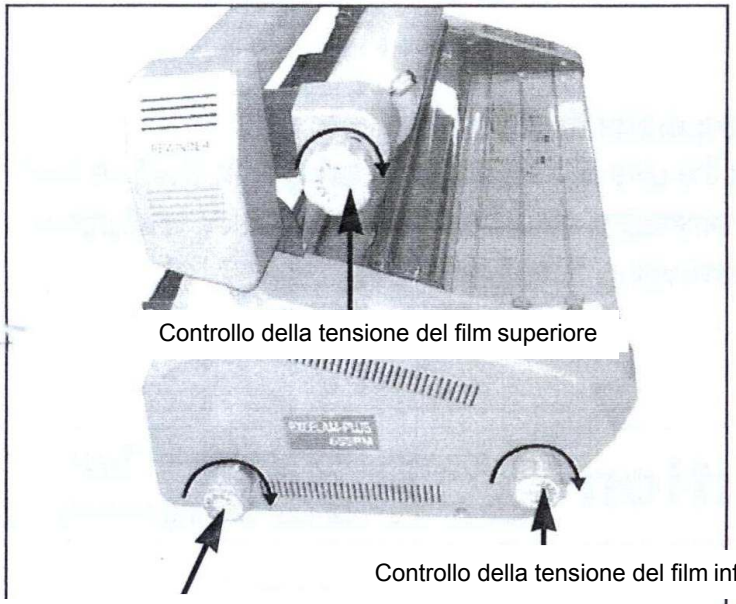


Risparmio energetico (funzione Stand-by)



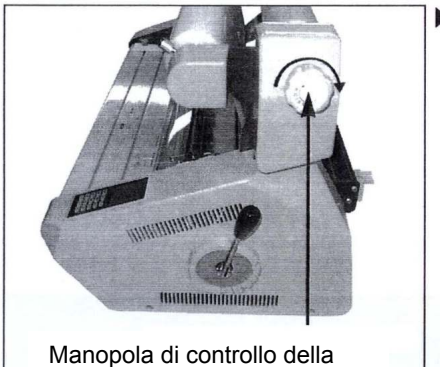
Ritorno alle condizioni normali

ESECUZIONE DELLE FUNZIONI PRINCIPALI



►Controllo della tensione del film
In base al tipo di materiale da plastificare deve essere regolata la tensione del film, ma fondamentalmente la sua regolazione serve ad eliminare le grinze del film che si formano sui rulli.
Girando la manopola nella direzione indicata dalla freccia, si aumenta la tensione del film, girandola in senso opposto la si diminuisce.

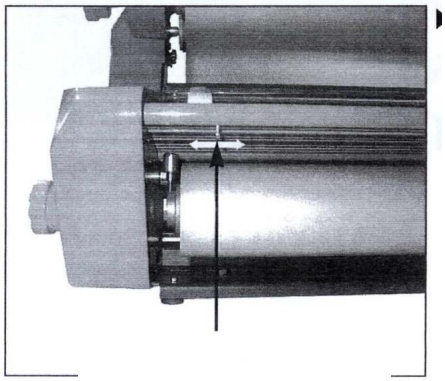
►Manopola per il controllo della pressione (frizione del motore) (non presente su tutti i modelli)
Girando la manopola nella direzione indicata dalla freccia, si aumenta la pressione, girandola in senso opposto la si diminuisce.
In caso si generassero pieghe sul materiale plastificato, per eliminarle si può aumentare la pressione. Generalmente si plastifica utilizzando la regolazione preimpostata.


Manopola di controllo della tensione del riavvolgitore

►Controllo della tensione del riavvolgitore
Serve per regolare la tensione del liner che viene riavvolto. Girando la manopola nella direzione indicata dalla freccia, si aumenta la tensione, girandola in senso opposto la si diminuisce.

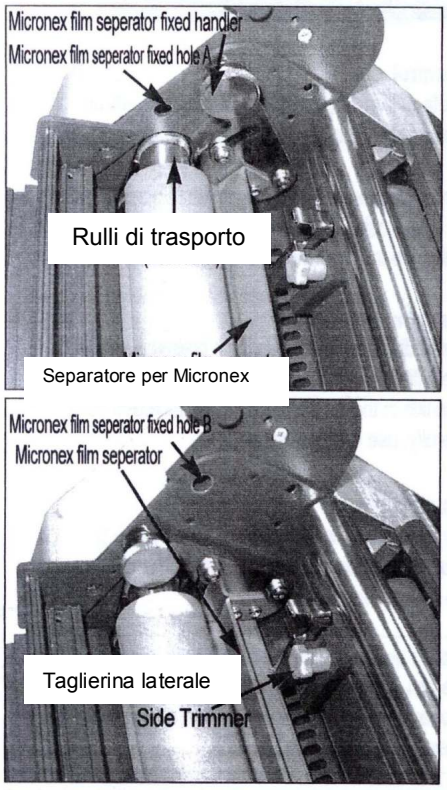
*Durante la plastificazione a freddo se la tensione di riavvolgimento è elevata si possono generare pieghe.

*Se si usa il film Micronex, occorre usare una tensione elevata. Se la carta ha uno spessore inferiore ai 100g non provare a separarla dal liner con una tensione debole.



Leva di sicurezza anteriore

►Leva di sicurezza anteriore
La leva di sicurezza si trova sotto al piano di appoggio anteriore ed è una dotazione che protegge la macchina da rotture e permette all'operatore di lavorare in sicurezza.
Si può muovere nelle direzioni indicate dalla freccia (destra/sinistra) e viene fissata spingendola verso sinistra fino a fine corsa.
Se la leva non è a fine corsa, i rulli non girano.

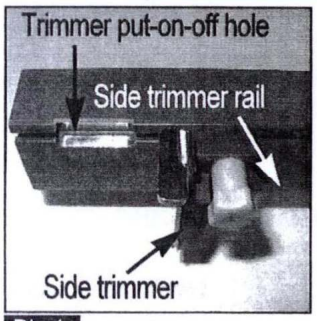


►Separatore per il film Micronex (SEPARATORE)
Il separatore per il Micronex serve a separare il liner dalla stampa dopo l'applicazione di questo particolare tipo di film.

► Vite di fissaggio per il separatore di film Micronex
E' un dispositivo che serve a bloccare il separatore di film. Girando la vite verso destra si ottiene il suo bloccaggio. Usare il foro di fissaggio "B" per le plastificazioni a caldo, freddo e il montaggio su pannelli; usare il foro di fissaggio "A" per il film Micronex.

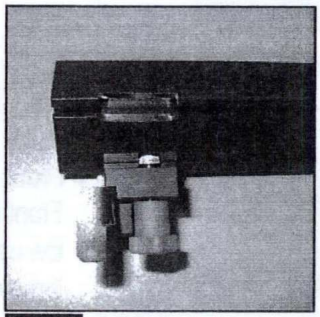
CAUTELA
Bloccare il separatore nella sua posizione (A/B) girando completamente la vite.

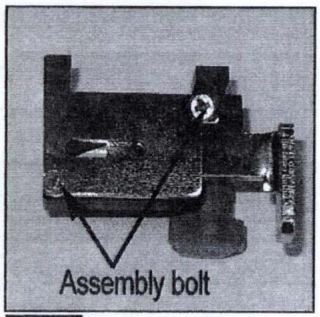
►Taglierina laterale
La taglierina laterale è posta tra i rulli anteriori (rulli caldi) e i rulli posteriori (rulli di spinta) ed è un dispositivo che serve a rifilare le parti di film non utilizzate.



Pic 1.

Pic 2.


Pic 3.



Pic 4.

►Come usare la taglierina laterale

1. Spostare la taglierina nella posizione di taglio.
2. Bloccare la taglierina girando in senso orario la relativa vite.
3. Spostare verso il basso la levetta di estrazione della lama di taglio.
4. Dopo avere posizionato a destra o sinistra la taglierina, si può cominciare la plastificazione.
5. Una volta finite le operazioni, assicurarsi di risollevare la levetta di estrazione della lama di taglio.

►Come sostituire la lama della taglierina laterale

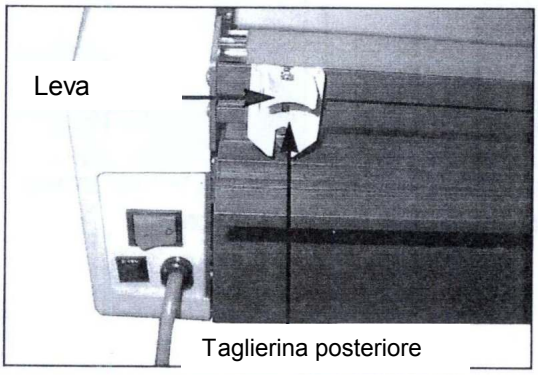
1. Sollevare il leveraggio di taglio.
2. Spostare la taglierina laterale nella posizione “put-on-off hole” come illustrato nella figura 1. A Pag. 15
3. Spingere la taglierina come illustrato nella figura 3.
4. Sostituire la lama dopo aver allentato la vite di fissaggio come illustrato nella figura 4
5. Dopo aver sostituito la lama, riassemblare la taglierina seguendo le figure 3 e 2 in quest’ordine.

CAUTELA

Sollevare assolutamente le taglierine laterali nei seguenti casi:

1. Quando sono state completate le operazioni che includono l’uso della taglierina laterale.
2. Quando non si deve usare la taglierina laterale.
3. Quando di deve sostituire la lama della taglierina laterale.
4. Quando la barra di separazione del liner del Micronex è fissata sul foro “A” (vedi pagina 15). Viceversa potrebbero rompersi le lame.

Se non vengono seguiti i punti indicati, l’operatore potrebbe rimanere ferito, o avere dei problemi.



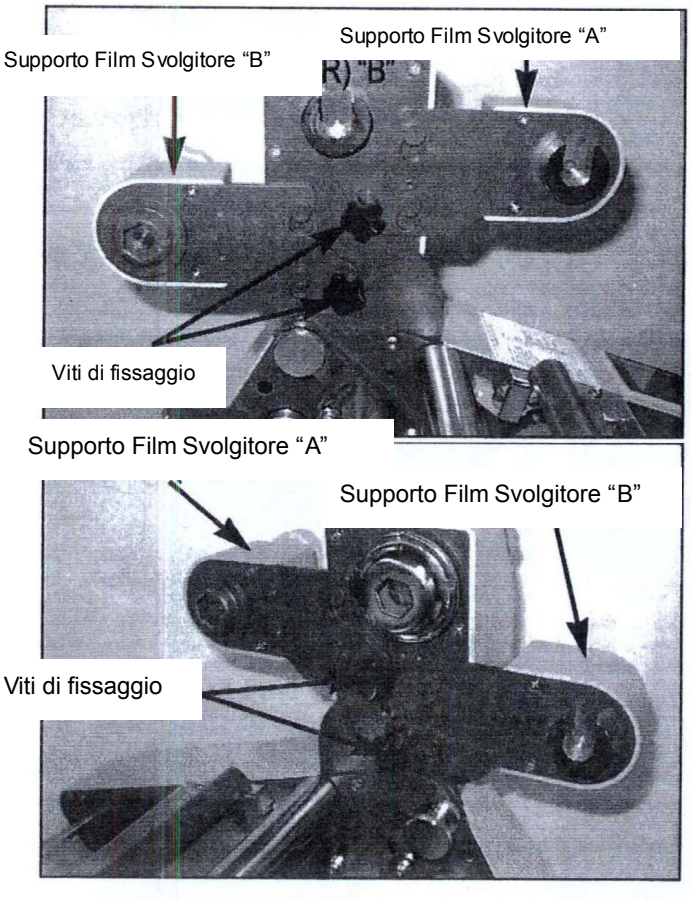
Taglierina posteriore

► Taglierina posteriore

La lama di taglio per il film è un dispositivo che serve per separare il materiale plastificato.
Per eseguire il taglio occorre schiacciare la taglierina e muoverla verso destra o sinistra.

CAUTELA

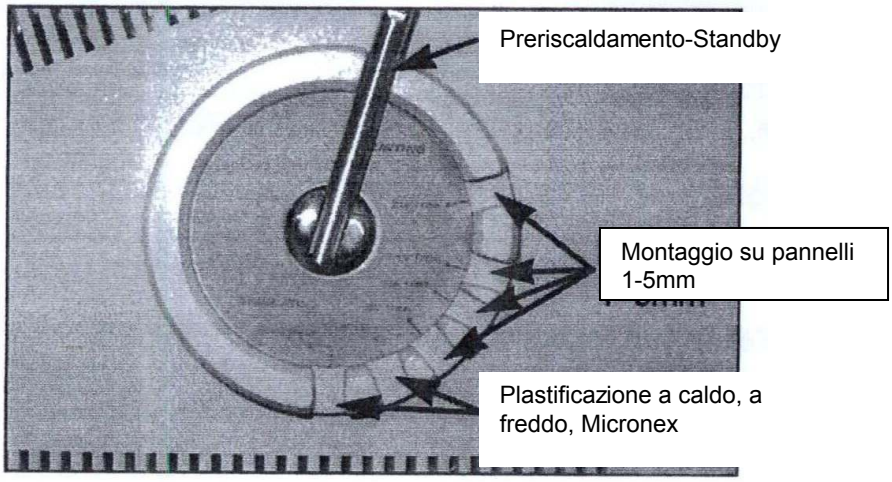
Fare attenzione a non procurarsi tagli con la lama.



►Supporto per il film (Svolgitore)
Il supporto per il film è il dispositivo che permette di montare le bobine. La posizione del supporto può essere modificata come illustrato in figura. Nella confezione della macchina è incluso un set di supporti, montato nella posizione "A" o "B".

►Come cambiare la posizione del supporto
Svitare le viti di fissaggio, facendole girare in senso antiorario, in modo da liberare il supporto. Fissare il supporto portandolo dalla posizione "A" alla "B" o al contrario dalla posizione "B" alla "A".

►Sia la posizione "A" che la "B" sono indicate per la plastificazione a caldo. Per quella a freddo occorre usare la posizione "B", per il Micronex la posizione "A".

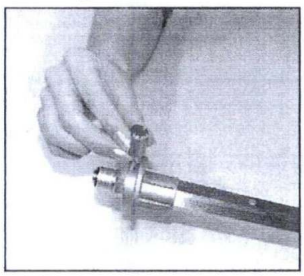


►Leva di controllo della pressione dei rulli
Questa leva serve per controllare la pressione dei rulli. In base al tipo di plastificazione occorre regolare adeguatamente la pressione dei rulli. Il metodo di controllo della pressione è illustrato nella figura.

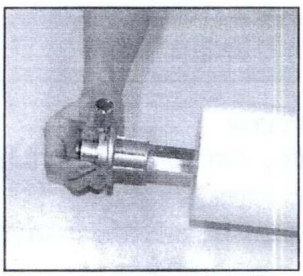
COME PLASTIFICARE

PLASTIFICAZIONE A CALDO

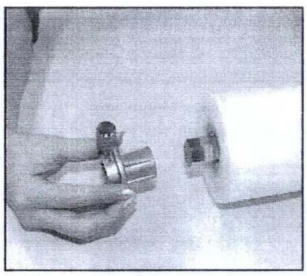
► Livello 1: Installazione del film



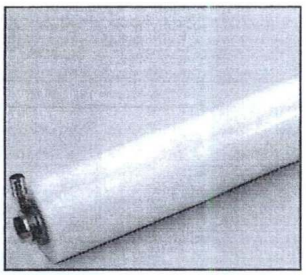
1. Fissare l'adattatore relativo alla bobina da usare



2. Inserire l'albero porta-film nella bobina



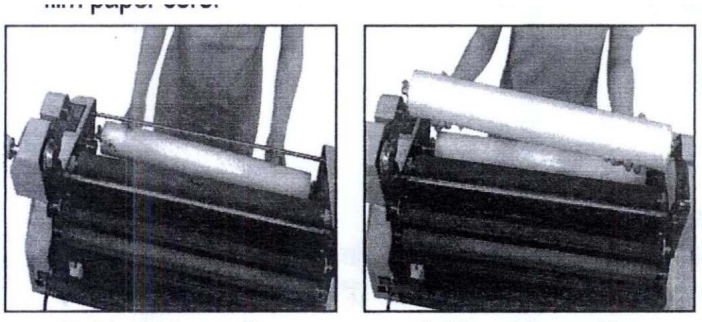
3. Inserire l'altro adattatore e fissarlo.



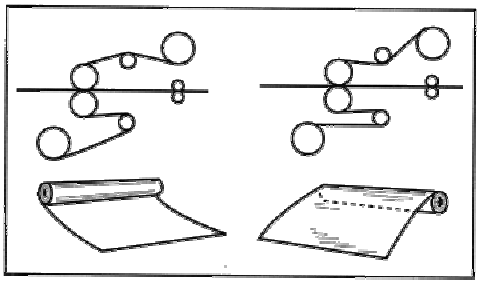
4. Ripetere le operazioni da 1 a 3 per l'altro rotolo di film

CAUTELA

Nel caso vengano montate bobine con una larghezza superiore a 1 metro, l'operazione deve essere effettuata da almeno 2 persone per evitare di farsi male.

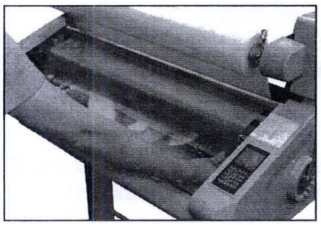


5. Montare il film inferiore

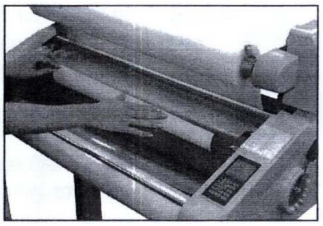


6. Montare il film superiore

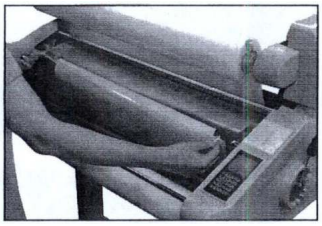
►Livello 2: Preparazione della plastificazione



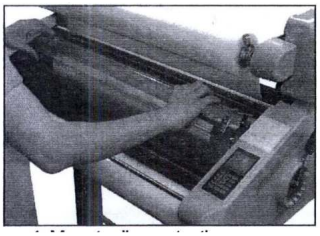
1. Appoggiare l'estremità del film superiore sul rullo superiore



2. Attaccare il foglio di carta, precedentemente inserito tra i rulli, sul film superiore

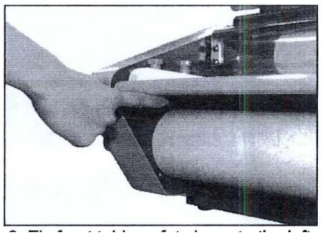


3. Attaccare il film inferiore sul foglio di carta e sul film superiore



4.Montare la protezione del rullo

5. Montare il piano di alimentazione



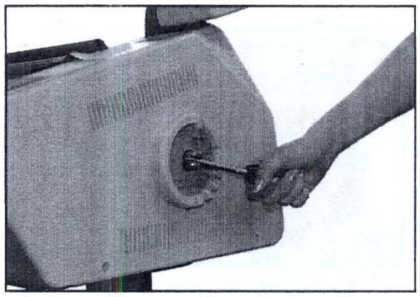
6.Bloccare la leva di sicurezza spingendola verso sinistra

►Il film deve passare attraverso le barre di rinvio. Se così non fosse si potrebbero generare delle grinze.
►Per impostare i parametri di temperatura e velocità, fare riferimento alla guida di plastificazione (Pag. 23)

CAUTELA

Fare attenzione alle alte temperature dei rulli; potrebbero provocare delle scottature.

►Livello 3: Plastificazione



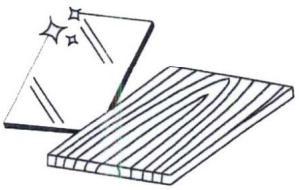
1. Selezionare la posizione corretta della leva di regolazione della pressione dei rulli in base al tipo di plastificazione da eseguire

2. Inserire la carta da plastificare, come indicato in figura, senza sforzare il suo ingresso

►Per la selezione della corretta posizione della leva di regolazione della pressione dei rulli, fare riferimento alle note di Pag. 17

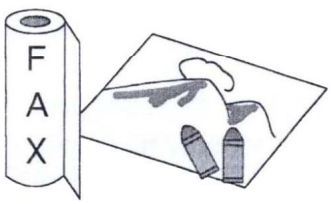
►Non plastificare i seguenti materiali

Legno, metallo, lamiere, vestiti

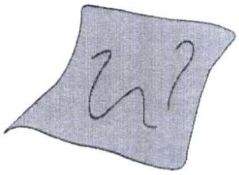


Carte di credito

Materiali che si deteriorano con il calore



Materiali infiammabili



CAUTELA

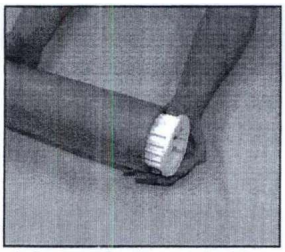
Con il passare del tempo, l'immagine stampata su carta con il processo di trasferimento a caldo, tende a deteriorarsi.

FILM MICRONEX

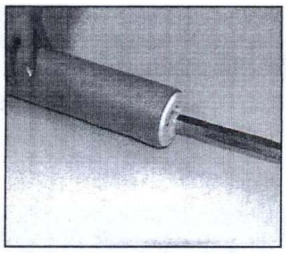
►Livello 1: Installazione del film

Il film deve essere installato sul supporto superiore.
Il film Micronex può essere usato per plastificare un solo lato dell'originale.

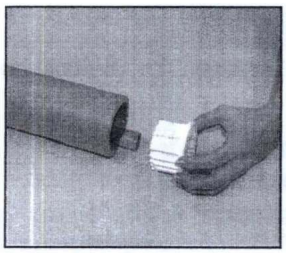
►Livello 2: Installazione del riavvolgitore



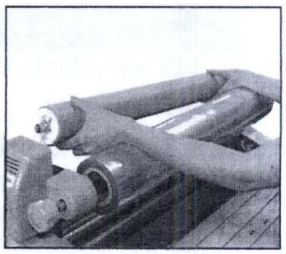
1. Inserire l'adattatore in plastica nel tubo di cartone del riavvolgitore



2. Inserire l'albero del riavvolgitore

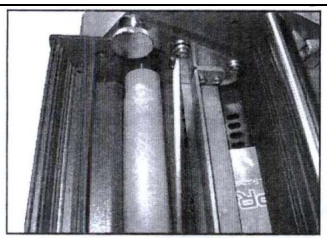
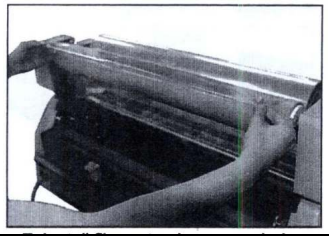


3. Inserire l'altro adattatore in plastica



4. Installare il riavvolgitore sulla macchina

►Livello 3: Preparazione della plastificazione

	Eseguire le stesse operazioni della plastificazione a caldo, Livello 2, dal punto 2 al 6.	
1. Inserire un foglio di carta tra il rullo superiore e quello inferiore	2. Eseguire le stesse operazioni della plastificazione a caldo, Livello 2, dal punto 2 al 6.	3. Fissare il film in uscita sul riavvolgitore

CAUTELA

Quando si plastifica usando il film Micronex, il rullo inferiore deve essere freddo.

► Per impostare i parametri di temperatura e velocità, fare riferimento alla guida di plastificazione (Pag. 23)

►Livello 4: Plastificazione

Eseguire le stesse operazioni della plastificazione a caldo, Livello 3.
Fare riferimento alle istruzioni di pag 15&17 riguardanti il separatore e il supporto del film.

►Accorgimenti per la plastificazione con il film Micronex:

1. Fermare i rulli senza che ci sia del materiale tra di loro.
   Per fermare i rulli occorre allentare la pressione, rilasciando la relativa leva, per evitare che la colla del film si attacchi al rullo inferiore.
2. Accendere la ventola.
3. Non plastificare carta che abbia uno spessore inferiore a 80 grammi.

PLASTIFICAZIONE A FREDDO

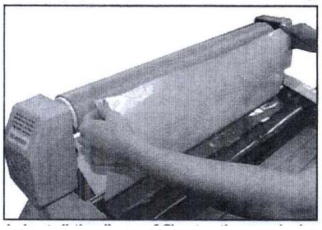
►Livello 1: Installazione del film

Per montare il film fare riferimento al livello 1 della plastificazione a caldo (pagina 18)

►Livello 2: Installazione del riavvolgitore

Per installare il riavvolgitore fare riferimento al livello 2 della plastificazione con il film Micronex (pagina 20).

►Livello 3: Preparazione della plastificazione



1. Fissare il liner protettivo del film al riavvolgitore

2. Fare aderire l'originale da plastificare al film

3. Impostare la regolazione della pressione dei rulli e cominciare la plastificazione

►Livello 4: Plastificazione

Eseguire le stesse operazioni della plastificazione a caldo, Livello 3.
Fare riferimento alle istruzioni di pag 17 riguardanti il supporto del film.

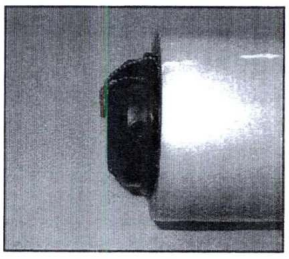
MONTAGGIO SU PANNELLI

►Il modo di procedere è il medesimo della plastificazione a freddo dal livello 1 al livello 3.

►Livello 4: Plastificazione

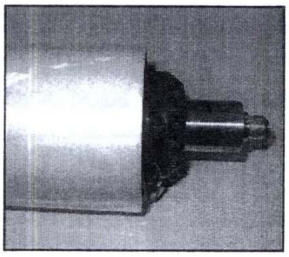
1. Appoggiare l'originale da plastificare sul pannello.
2. Inserire il pannello tra i rulli.
   Per regolare la pressione dei rulli fare riferimento alle informazioni riportate a pagina 17.

INSTALLAZIONE DEL FILM SU EXCELAM-PLUS 1080RMS (Plastificazione a caldo)

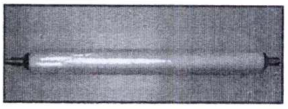


1. Inserire l'adattatore nella bobina di film

2. Fissare la vite del collare di bloccaggio dopo aver inserito l'albero portafilm

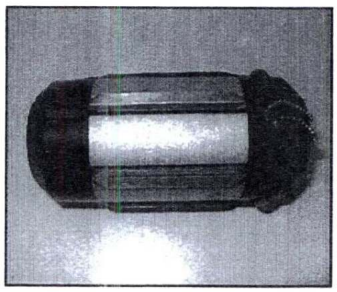


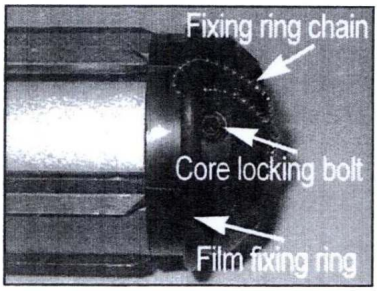
3. Fissare la vite del collare di bloccaggio dopo aver inserito l'altro adattatore



4. Preparare l'altra bobina ripetendo le operazioni dalla 1 alla 3. I punti 5 e 6 sono i medesimi delle versioni 355/655RM

Catenella di fissaggio





Vite di fissaggio collare

Anello di bloccaggio

►Per sostituire la bobina di film, occorre tirare la catenella in modo da liberare l'anello di bloccaggio.
A questo punto spingere l'albero portafilm dalla parte opposta e sostituire la bobina.

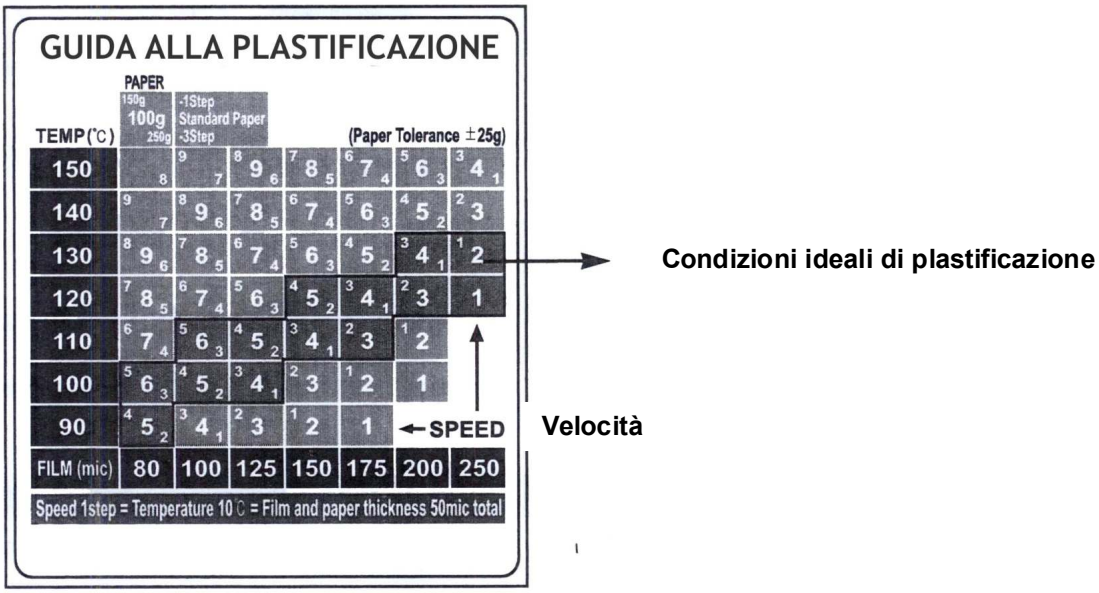
CONSIGLI PER UNA PLASTIFICAZIONE PERFETTA

1. Non usare carta troppo spessa quando si chiudono i rulli. Estrarla potrebbe essere difficoltoso.
2. Brusche fermate dei rulli lasciano segni sul materiale plastificato.
3. Generalmente spessori elevati, sia del film che della carta, richiedono basse velocità ed alte temperature.
4. Bassi spessori, sia del film che della carta, richiedono alte velocità e temperature più basse.
5. Per una plastificazione perfetta occorre eseguire qualche prova preliminare, con materiali simili a quelli che si devono plastificare. Reimpostare poi la macchina in base ai risultati ottenuti.
6. L'uso di film non GMP potrebbe causare problemi con l'apparecchiatura.
7. Se la carta non viene inserita in maniera precisa, si potrebbero generare grinze.
8. Quando il risultato della plastificazione non è limpido, a causa di una cattiva adesione, occorre ridurre di uno step la velocità, e verificare la temperatura (potrebbe essere troppo bassa o troppo alta).

GUIDA ALLA PLASTIFICAZIONE

PLASTIFICAZIONE A CALDO

La corretta temperatura di plastificazione è indicata nella tabella sottostante e dipende dallo spessore del film e dal tipo di materiale che deve essere plastificato.
Se il risultato della plastificazione non è soddisfacente occorre regolare la temperatura in maniera adeguata.



►LA VARIAZIONE DI UNO STEP DI VELOCITA', CORRISPONDE AD UNA VARIAZIONE DI 10°C DI TEMPERATURA E DI UNO SPESSORE DI 25mic DEL FILM.

- Riducendo la velocità di 1 step, si ha lo stesso effetto di incrementare di 10°C la temperatura. Per cui se si incrementa di 25 micron lo spessore del film, occorre aumentare la temperatura di 10°C o ridurre la velocità di 1 step.

PLASTIFICAZIONE DEL FILM MICRONEX GOLD	PLASTIFICAZIONE DEL FILM MICRONEX QUV
►Temperatura del film superiore: 110°C **►Temperatura del rullo inferiore: 0** **►Velocità: 3**	**►Temperatura del film superiore: 125°C** **►Temperatura del rullo inferiore: 0** **►Velocità 3-5 per macchine con velocità 1,6 mt/min.** **► Velocità 2-3 per macchine che vanno a 3 mt/min.**

CAUTELA

Durante la plastificazione con il film Micronex le fermate improvvise dei rulli possono generare delle macchie sui rulli.

PLASTIFICAZIONE A FREDDO

►Temperatura: 0
►Velocità: 3

CAUTELA

Durante la plastificazione a freddo, il film non deve essere più largo dell'originale da plastificare. Se non si verifica questa condizione il film potrebbe attaccarsi ai rulli o si potrebbero avere degli inceppamenti.

MONTAGGIO SU PANNELLI

►Temperatura: 0
►Velocità: 5

PULIZIA

PULIZIA DEI RULLI

►Se i rulli non sono puliti potrebbero verificarsi i seguenti problemi:

- Il film si potrebbe attaccare ai rulli
- Il materiale plastificato potrebbe venire a contatto con dei corpi estranei

Per prevenire il verificarsi di questi problemi si raccomanda vivamente di mantenere i rulli puliti.

►Pulizia dei rulli:

- Dopo che la temperatura dei rulli è scesa al di sotto degli 80°C, eseguire la pulizia dei rulli usando un panno di cotone soffice e dell'alcool.
- Dopo aver rimosso la protezione di sicurezza, pulire i rulli a velocità 1 usando il comando a pedale. PRESTARE MASSIMA ATTENZIONE !!

CAUTELA

Le condizioni sopraesposte (velocità 1 e temperatura inferiore a 80°C) sono quelle a cui bisogna attenersi per eseguire la pulizia dei rulli. Altrimenti si potrebbe incorrere in rischi di incendio o in danni alla persona dell'operatore.

►Pulizia del corpo macchina:

- Usare uno straccio morbido per pulire la parti esterne della macchina.
- Se si usa del detergente o prodotti chimici per eseguire questo tipo di pulizia occorre seguire le istruzioni riportate di seguito.

CAUTELA

Estrarre il cavo di collegamento dalla presa. Si potrebbero generare incendi

Non usare acetone, benzene, o solventi per pulire la plastificatrice. Si potrebbero generare incendi

Usare alcol per pulire i rulli

Non avvicinarsi o toccare i rulli quando sono in movimento. C'è il rischi di ferirsi.

GUIDA ALLA SOLUZIONE DEI PROBLEMI

SINTOMO	SOLUZIONE
La macchina non si accende	Controllare il fusibile e sostituirlo. Contattare l'assistenza tecnica qualificata nel caso il problema si ripeta più di due volte.
I rulli non girano	Controllare se la leva di sicurezza anteriore è inserita correttamente nella sua sede. Controllare se la protezione dei rulli è nella sua posizione corretta. Controllare se la leva di sicurezza è aperta. Controllare se il tasto di emergenza è inserito. Incrementare la pressione sulla frizione del motore. Controllare il fusibile. Controllare la pressione dei rulli verificando la posizione della leva.
Il riavvolgitore non gira	Aumentare la pressione del riavvolgitore.
Sintomo come figura "A"	Aumentare la pressione dei rulli
Sintomo come figura "B"	Diminuire la pressione dei rulli. Avviare la ventola di raffreddamento.
Sintomo come figura "C"	Diminuire la pressione dei rulli
Sintomo come figura "D"	Aumentare la pressione dei rulli
Sintomo come figura "E"	Avviare la ventola di raffreddamento. Se il problema non si risolve con la ventola, occorre sospendere le operazioni per almeno 30 minuti, per dare tempo alla plastificatrice di raffreddarsi. Il problema è causato dal surriscaldamento dei rulli di spinta.
Sintomo come figura "F"	Avviare la ventola di raffreddamento. Diminuire la temperatura dei rulli.

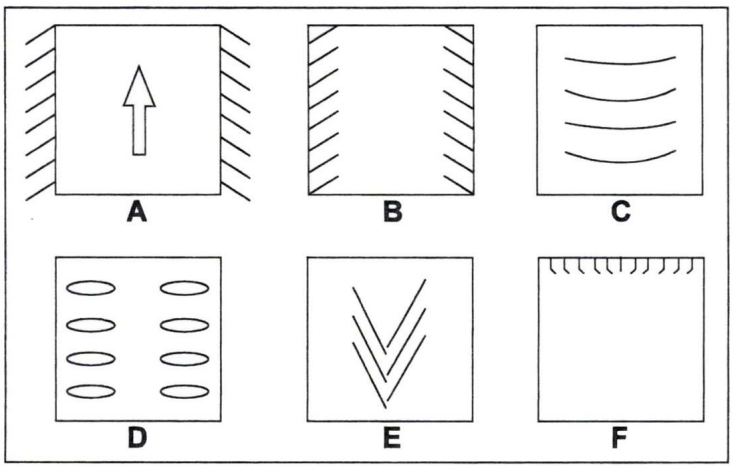


Figure A,B,C,D,E,F

SPECIFICHE

Model Name	EXCELAM-PLUS355RM	EXCELAM-PLUS655RM	EXCELAM-PLUS1080RMS
Laminating Speed	3m/min	3m/min	3m/min
Laminating Width	355mm	655mm	1080mm
Laminating Films	25mic~500mic	25mic~500mic	25mic~500mic
Thickness of substrate(Paper)	80g/m²~350g/m²	80g/m²~350g/m²	80g/m²~350g/m²
Thickness Mount	5mm	5mm	5mm
Power Requirements	AC 220V-240V, 50/60Hz	AC 220V-240V, 50/60Hz	AC 220V-240V, 50/60Hz
Power Consumption	1700W, 7.0A	2000W, 8.3A	2800W,11.6A
Warm Up Time	8 minutes	8 minutes	8 minutes
Heating System	Hot Roller Interfrared Heater	Hot Roller Interfrared Heater	Hot Roller Interfrared Heater
Operating Temperature	150℃ Max.	150℃ Max.	150℃ Max.
Speed Control	Key Pad (Number Direct)	Key Pad (Number Direct)	Key Pad (Number Direct)
Temperature Control	Key Pad (Temperature Direct)	Key Pad (Temperature Direct)	Key Pad (Temperature Direct)
Pressure Adjustment	Manual (lever, 6-preset)	Manual (lever, 6-preset)	Manual (lever, 6-preset)
Film Core	19-25WH	19-25WH	19-58WH
Cooling System	Blower	Blower	Blower
Dimensions(WxLxH)	585 x 450 x 437mm	885 x 450 x 437mm	1285 x 450 x 437mm
Type of Main Motor	DC W-Geard Motor/36V70	DC W-Geard Motor/36V70	DC W-Geard Motor/36V80
Type of Rewinder Motor	DC W-Geard Motor/24V750	DC W-Geard Motor/24V750	Link to Main Motor

MEMO